

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re PATENT APPLICATION of:

Inventor(s):	FITZGERALD, Ian et al.	Atty. Dkt.:	2560-0427
Appln. No.:	10 / 797,059	Art Unit:	3746
Filed:	March 11, 2004	Examiner:	Unknown
Title:	TUBE-TYPE VORTEX REDUCER WITH RETAINING RING	Date:	November 12, 2004

SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENT
IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF RULE 55

Hon. Commissioner of Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

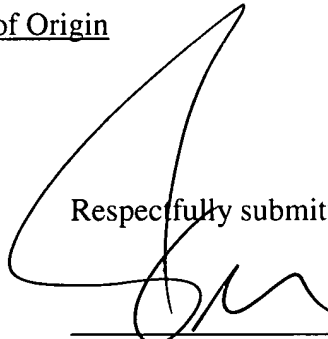
Sir:

Please accept the enclosed certified copy(ies) of the respective foreign application(s) listed below for which benefit under 35 U.S.C. 119/365 has been previously claimed in the subject application and if not is hereby claimed.

<u>Application No.</u>	<u>Country of Origin</u>	<u>Filed</u>
DE 103 10 815.7	Germany	March 12, 2003

Harbin King & Klima
500 Ninth Street, SE
Washington, DC 20003
Phone: 202-543-6404
Fax: 202-543-6406

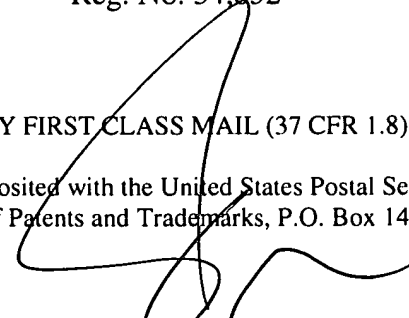
Respectfully submitted,



Timothy J. Klima
Reg. No. 34,852

CERTIFICATE OF MAILING BY FIRST CLASS MAIL (37 CFR 1.8)

I hereby certify that this Priority Document is being deposited with the United States Postal Service as first class mail in an envelope addressed to: The Commissioner of Patents and Trademarks, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450 on November 12, 2004.



Timothy J. Klima



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 103 10 815.7

Anmeldetag: 12. März 2003

Anmelder/Inhaber: Rolls-Royce Deutschland Ltd & Co KG,
15827 Dahlewitz/DE

Bezeichnung: Wirbelgleichrichter in Röhrenbauweise mit Haltering

IPC: F 02 C, F 01 D

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 12. März 2004
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

HOEFER SCHMITZ WEBER & PARTNER



PATENTANWÄLTE
EUROPEAN PATENT ATTORNEYS
EUROPEAN TRADEMARK ATTORNEYS
EUROPEAN DESIGN ATTORNEYS
RECHTSANWÄLTE

Rolls-Royce Deutschland
Ltd & Co KG
Eschenweg 11
15827 Dahlewitz

RRD030301PDE-3/Fi
EM70221
11.03.2003

Wirbelgleichrichter in Röhrenbauweise mit Haltering

Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf einen Wirbelgleichrichter in Röhrenbauweise gemäß den Merkmalen des Oberbegriffs des Hauptanspruchs.

Im Einzelnen bezieht sich die Erfindung auf einen Wirbelgleichrichter zur Kühlluftführung in einem Verdichter einer Gasturbine mit sich radial erstreckenden, in einer Zwischenscheibenkammer angeordneten Sekundärluftröhren, welche an ihrem radial äußeren Endbereich an einer Verdichterscheibe befestigt sind.

Aus dem Stand der Technik sind Ausgestaltungen bekannt, bei welchen die Sekundärluftröhren mit entsprechenden Halterungen der Scheiben verpreßt, vernietet, verschraubt, verschnappt oder verschmiedet sind. Hierbei erweist es sich als nachteilig, dass ein ausreichend großer Arbeitsraum erforderlich ist, um die Montage der Sekundärluftröhren mittels geeigneter Werkzeuge durchzuführen. Dies wiederum erfordert einen relativ großen Querschnitt der Sekundärluftkammer, durch welche die Sekundärluft in die Sekundärluftröhren einströmt. Hierdurch wiederum ergeben sich hohe Fertigungskosten. Zusätzlich besteht die Gefahr, dass die Verdichterscheibe bei der Montage der Sekundärluftröhren beschädigt wird. Da diese sehr teuer ist, ist dieses Risiko auch ein ganz erhebliches Kostenargument.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Wirbelgleichrichter in Röhrenbauweise der eingangs genannten Art zu schaffen, welcher bei einfachem Aufbau und einfacher, betriebssicherer Einsetzbarkeit kostengünstig und sicher herstellbar ist.

Erfindungsgemäß wird die Aufgabe durch die Merkmalskombination des Hauptanspruchs gelöst, die Unteransprüche zeigen weitere vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung.

Erfindungsgemäß ist somit vorgesehen, dass der Endbereich der Sekundärlufttröhre an einem separaten, in Segmente unterteilten Trägerring befestigt ist, welcher mit einer der Verdichterscheiben separat verbunden ist.

Der erfindungsgemäße Wirbelgleichrichter zeichnet sich durch eine Reihe erheblicher Vorteile aus.

Zunächst ermöglicht die erfindungsgemäße Konstruktion die Befestigung der Sekundärlufttröhren durch den Trägerring. Eine Montage an den Verdichterscheiben selbst ist somit nicht nötig. Hierdurch können Schädigungen der Verdichterscheibe selbst ausgeschlossen werden.

Ein weiterer, wesentlicher Vorteil besteht darin, dass der Querschnitt der Sekundärluftkammer klein gehalten werden kann, da in diese keine Werkzeuge oder Ähnliches für die Montage der Sekundärlufttröhren eingeführt werden müssen. Insgesamt ergibt sich hierdurch eine Erhöhung der Steifigkeit der Verdichterscheiben, welche zusätzlich zu einer Reduktion von Schwingungen führt.

Durch die gewählte erfindungsgemäße Montagemöglichkeit werden Beschädigungen durch das Verstemmen wie Kratzer, Kerben oder Ähnliches der Verdichterscheiben gänzlich ausgeschlossen, sodass vorzeitiges Versagen oder Nacharbeiten nicht auftreten.

Besonders günstig ist es, wenn die Sekundärlufttröhren formschlüssig mit dem Trägerring verbunden sind. Dies kann bevorzugter Weise dadurch erfolgen, dass diese an ihrem Endbereich einen Lagerschuh umfassen, welcher in eine Nut des Trägerrings einschiebbar und mittels eines Klemmteils fixierbar

ist. Hierdurch ergibt sich ein hohes Maß an axialer Stabilität. Weiterhin vereinfacht sich die Montage ganz erheblich.

Bevorzugter Weise ist erfindungsgemäß der Trägerring als Winkelprofil ausgestaltet. Hierdurch erhöht sich zum einen die Eigenstabilität des Trägerrings, zum anderen ist es möglich, an diesem Bolzen Ausnehmungen vorzusehen, sodass der Trägerring mittels axial ausgerichteter Bolzen an einer der Verdichterscheiben befestigt werden kann.

Durch die unterschiedliche Anordnung der Nuten und der Bolzenausnehmungen ergibt sich ein montagefreundlicher, platzsparender Aufbau, da die Bolzenausnehmungen jeweils mittig zwischen zwei benachbarten Nuten angeordnet werden können.

Zur Vereinfachung der Montage kann der Trägerring erfindungsgemäß in mehrere Segmente aufgeteilt werden, beispielsweise drei Segmente. Der Trägerring kann ohne Verspannung der Segmente in die Zwischenscheibenkammer eingeschoben werden.

Um den radial innen liegenden Endbereich der Sekundärluftröhre sicher zu halten, ist es besonders günstig, wenn diese formschlüssig an der Verdichterscheibe fixiert ist. Hierbei sind keine separaten Werkzeuge nötig, die wiederum Arbeitsraum benötigen würden oder zu Beschädigungen führen könnten.

Im Folgenden wird die Erfindung anhand von Ausführungsbeispielen in Verbindung mit der Zeichnung beschrieben. Dabei zeigt:

Fig. 1 eine schematische Teil-Ansicht eines Ausgestaltungsbeispiels gemäß dem Stand der Technik,

- Fig. 2 eine Ansicht, analog Fig. 1, eines weiteren Ausführungsbeispiels gemäß dem Stand der Technik,
- Fig. 3 eine Schnittansicht, analog den Fig. 1 und 2 eines ersten Ausführungsbeispiels der Erfindung,
- Fig. 4 eine stirnseitige Teil-Ansicht der erfindungsgemäßen Anordnung,
- Fig. 5 eine Schnittansicht links der Linie V-V von Fig. 4,
- Fig. 6 eine Schnittansicht längs der Linie VII-VII von Fig. 4,
- Fig. 7 eine stirnseitige Ansicht des erfindungsgemäßen Trägerrings sowie einzelner, diesen bildender Segmente,
- Fig. 8 eine perspektivische Ansicht des erfindungsgemäßen Trägerrings,
- Fig. 9 eine vergrößerte Teil-Darstellung des in Fig. 8 gezeigten Trägerrings,
- Fig. 10 eine Darstellung, analog Fig. 8 und 9, in einem ersten Montageschritt der Sekundärluftröhren an dem Trägerring,
- Fig. 11 eine Darstellung eines endgültigen Montageschritts in Nachfolge nach der Darstellung der Fig. 10,
- Fig. 12 eine vergrößerte Darstellung der Montage der Sekundärluftröhren mittels eines Klemmteils,
- Fig. 13 eine Darstellung, analog Fig. 12, des fertig montierten Zustands,
- Fig. 14 eine perspektivische Teil-Ansicht in Zuordnung des Trägerrings zu den Verdichterscheiben,

Fig. 15 eine Darstellung, analog Fig. 14, mit vormontierten Sekundärlufttröhren,

Fig. 16 eine Darstellung, analog Fig. 14 und 15, mit fertig montierten Sekundärlufttröhren, und

Fig. 17 eine vereinfachte Schnittansicht eines Teils einer erfindungsgemäße Gasturbine unter Verwendung der Erfindung.

Die Fig. 17 zeigt eine Teil-Schnittansicht einer erfindungsgemäßen Gasturbine. Das Bezugszeichen 1 zeigt einen Verdichter, welcher Rotorscheaufeln 11 und Statorschaufeln 12 umfasst. Die Rotorscheaufeln 11 sind an Verdichterscheiben 3 bzw. 4 befestigt. Diese bilden eine Zwischenscheibenkammer 5, in welcher mehrere radial angeordnete Sekundärlufttröhren 2 angeordnet sind. Mit dem Bezugszeichen 13 ist eine Brennkammer angedeutet, das Bezugszeichen 14 zeigt schematisch eine Turbine. Durch die Pfeile ergibt sich der schematische Verlauf der Sekundärluftführung.

Die Fig. 1 und 2 zeigen Ausführungsbeispiele aus dem Stand der Technik. Dabei ist ersichtlich, dass die Endbereiche der Sekundärlufttröhren vernietet sind, so wie sich dies durch das Bezugszeichen 15 ergibt. Mit dem Bezugszeichen 16 ist eine zusätzliche Trägerscheibe gezeigt, welche ein zusätzliches volumenmäßiges Bauteil bildet und in der Zwischenscheibenkammer 5 montiert ist.

Die Fig. 2 zeigt ein ähnliches Ausführungsbeispiel, bei welchem das Bezugszeichen 15 wiederum eine Nietverbindung zeigt. Dabei ist insbesondere ersichtlich, dass eine sehr große Sekundärluftkammer 17 erforderlich ist, um das Nietwerkzeug einzuführen.

Die Fig. 3 zeigt ein erstes Ausführungsbeispiel der Erfindung. Dabei ist ersichtlich, dass das freie Ende der

Sekundärlufttröhre an einem mit einem Winkelprofil ausgebildeten Trägerring 6 gelagert ist. Die Sekundärluftkammer 17 kann sehr klein dimensioniert werden, da in diese kein Verpresswerkzeug eingeführt werden muss. Der Trägerring 6 ist mittels Bolzen 18 mit der Verdichterscheibe 3 verschraubt. Der Bolzen 18 lagert weiterhin einen Lagerschenkel 19 der weiteren Verdichterscheibe 4. Durch die erfindungsgemäß mögliche Dimensionierung und Ausgestaltung des Trägerrings 6 kann der Lagerschenkel 19 sehr günstig gestaltet werden, sodass sich ein vergrößerter, verbesserter Radius 20 des Lagerschenkels 19 ergibt. Weiterhin kann eine Kammer 21 am radial äußeren Ende der Verdichterscheibe 3 minimiert werden.

Die Fig. 4 zeigt eine axiale Teil-Ansicht, aus welcher ersichtlich wird, dass die Bolzen 18 sowie die Sekundärlufttröhren 2 am Umfang alternierend zueinander versetzt sind.

Die Fig. 5 zeigt eine vergrößerte Teil-Schnittansicht längs der Linie V-V von Fig. 4 und zeigen im Detail nochmals den Haltering 6 sowie die Bolzen 18 incl. weiterer Sicherungselemente sowie der benötigten Mutter.

Die Fig. 6 zeigt eine Schnittansicht längs der Linie VII-VII von Fig. 4 mit montierten Sekundärlufttröhren. Hierbei ist insbesondere ein nachfolgend noch zu beschreibender Lagerschuh 7 ersichtlich, der am Endbereich jeder Sekundärlufttröhre 2 an dieser ausgebildet ist. Weiterhin ist ein Klemmteil 9 gezeigt, welches nachfolgend ebenfalls noch erläutert werden wird und zur Fixierung des Lagerschuhs 7 dient.

Die Fig. 7 zeigt eine axiale Ansicht des erfindungsgemäßen Trägerrings 6. Dabei ist ersichtlich, dass einzelne Lagerbereiche 22 vorgesehen sind, in welchen jeweils Bolzenausnehmungen 10 für die Bolzen 18 ausgebildet sind.

Flansch 26 (siehe Fig. 11) aufweisen, der in eine profilierte, im Wesentlichen kreisförmige Ausnehmung 27 (siehe Fig. 16) der Verdichterscheibe 4 einschiebbar ist. Hierdurch ergibt sich eine wirkungsvolle Lagerung der freien Endbereiche der Sekundärluftröhren 2.

Die Fig. 7 verdeutlicht, dass der Trägerring 6 aus einzelnen Segmenten a, b und c aufgebaut sein kann, welche die Montage erleichtern. Das Bezugszeichen 23 zeigt jeweils die Teilungen, welche einmal im Wesentlichen radial (oben liegend in Fig. 7) sowie schräg, zu der oberen Teilung angeordnet und ausgebildet sind. Durch die großen Pfeile 24 ergibt sich die Einbaurichtung.

Die Fig. 8 zeigt eine perspektivische Darstellung des erfindungsgemäßen Trägerrings. Dabei ist ersichtlich, dass zwischen jeweils zwei benachbarten Lagerbereichen 22 eine Nut 8 ausgebildet ist, in welche der Lagerschuh 7 der Sekundärluftröhre 2 einschiebbar ist. Das Bezugszeichen 25 zeigt eine Halteschräge oder einen abgefasten, abgeschrägten Bereich, der zur paßgenauen Einspannung des Lagerschuhs 7 dient.

Die Fig. 10 und 11 zeigen Montageschritte, dabei ist ersichtlich, wie die einzelnen Lagerschuhe 7 der Sekundärluftröhren 2 in die Nuten 8 eingeschoben werden. Die Fig. 11 zeigt den fertig montierten, eingeschobenen Zustand. Nachfolgend wird, wie aus Fig. 12 ersichtlich, ein Klemmteil 9 eingeschoben, welches ebenfalls abgeschrägt oder angefast ist. Dieses wirkt mit der Halteschräge 25 zusammen, sodass sich eine Klemmung der Lagerschuhe 7 ergibt.

Die Fig. 14 bis 16 zeigen nochmals unterschiedliche Montagezustände in veränderter perspektivischer Ansicht. Die Fig. 14 zeigt einen Zustand, in welchem der Trägerring 6 zwischen die beiden Verdichterscheiben 3 und 4 eingefügt ist. In Fig. 15 ist dargestellt, wie die Sekundärluftröhren vormontiert werden (analog Fig. 10). Die Fig. 16 zeigt eine Darstellung im fertig montierten Zustand, analog Fig. 13.

Es ist dabei insbesondere ersichtlich, dass die radial innen liegenden Endbereiche der Sekundärluftröhren 2 jeweils einen

Bezugszeichenliste

1	Verdichter
2	Sekundärlufttröhre
3	Verdichterscheibe
4	Verdichterscheibe
5	Zwischenscheibenkammer
6	Trägerring
7	Lagerschuh
8	Nut
9	Klemmteil
10	Bolzenausnehmung
11	Rotorscheaufel
12	Statorschaufel
13	Brennkammer
14	Turbine
15	Nietverbindung
16	Trägerscheibe
17	Sekundärluftkammer
18	Bolzen
19	Lagerschenkel
20	Radius
21	Kammer
22	Lagerbereich
23	Teilung
24	Pfeil
25	Halteschräge
26	Flansch
27	Ausnehmung

Ansprüche

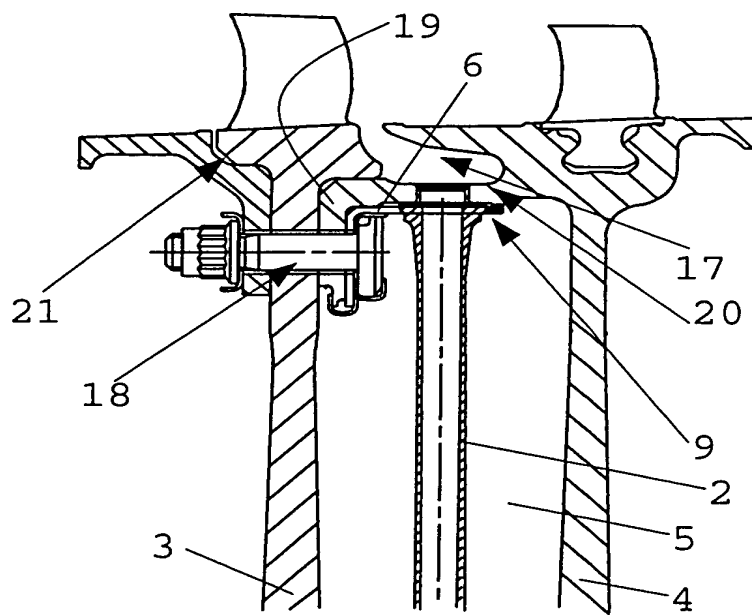
1. Wirbelgleichrichter in Röhrenbauweise zur Kühlluftführung in einem Verdichter (1) einer Gasturbine mit sich radial erstreckenden, in einer Zwischenscheibenkammer (5) angeordneten Sekundärluftröhren (2), welche an ihrem radial äußeren Endbereich an einer Verdichterscheibe (3) befestigt sind, dadurch gekennzeichnet, dass der Endbereich der Sekundärluftröhre (2) an einem separaten, in Segmente geteilten Trägerring (6) befestigt ist, welcher mit einer Verdichterscheibe (3) verbunden ist.
2. Wirbelgleichrichter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Sekundärluftröhre (2) formschlüssig mit dem Trägerring (6) verbunden ist.
3. Wirbelgleichrichter nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Sekundärluftröhre (2) an ihrem Endbereich einen Lagerschuh (7) umfaßt, welcher in eine Nut (8) des Trägerrings (6) einschiebbar und mittels eines Klemmteils (9) fixierbar ist.
4. Wirbelgleichrichter nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Trägerring (6) als Winkelprofil ausgestaltet ist.
5. Wirbelgleichrichter nach einem der Ansprüche 3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Trägerring (6) mit zu den Nuten (8) am Umfang versetzten Bolzenausnehmungen (10) versehen ist.
6. Wirbelgleichrichter nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Trägerring (6) in Segmente geteilt ist.
7. Wirbelgleichrichter nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass der radial innen liegende

Endbereich der Sekundärlufttröhre (2) formschlüssig an der Verdichterscheibe gehalten ist.

Zusammenfassung

Wirbelgleichrichter in Röhrenbauweise zur Kühlluftführung in einem Verdichter 1 einer Gasturbine mit sich radial erstreckenden, in einer Zwischenscheibenkammer 5 angeordneten Sekundärluftröhren 2, welche an ihrem radial äußeren Endbereich an einer Verdichterscheibe 3 befestigt sind, dadurch gekennzeichnet, dass der Endbereich der Sekundärluftröhre 2 an einem separaten Trägerring 6 befestigt ist, welcher mit einer Verdichterscheibe 3 verbunden ist.

(Figur 3)



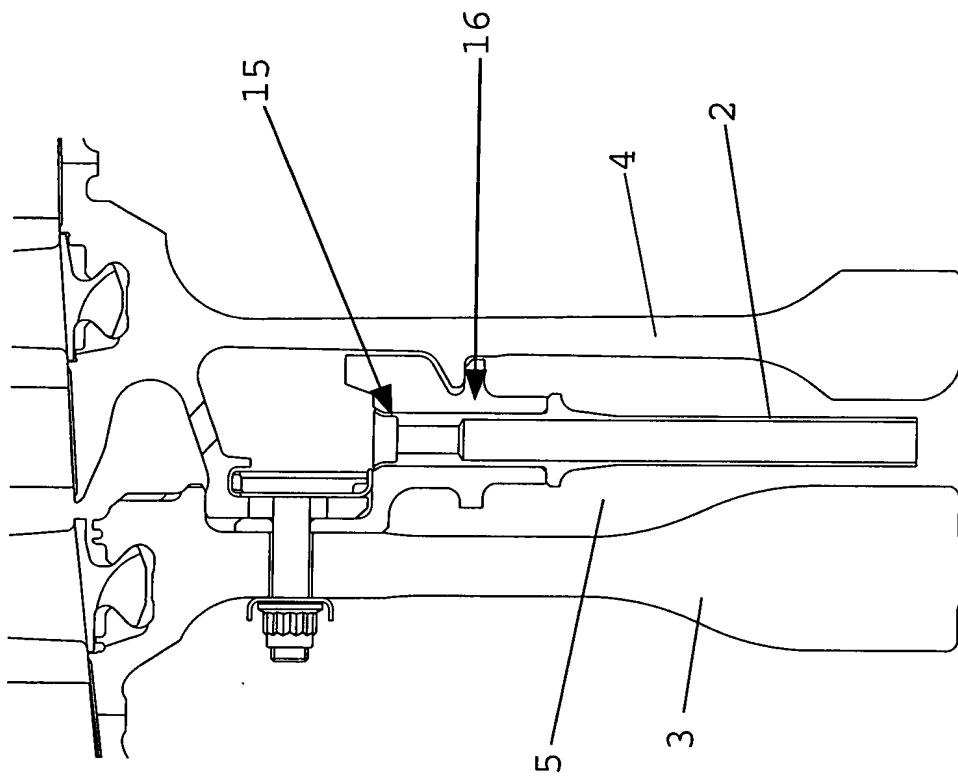


Fig. 1 Stand der Technik

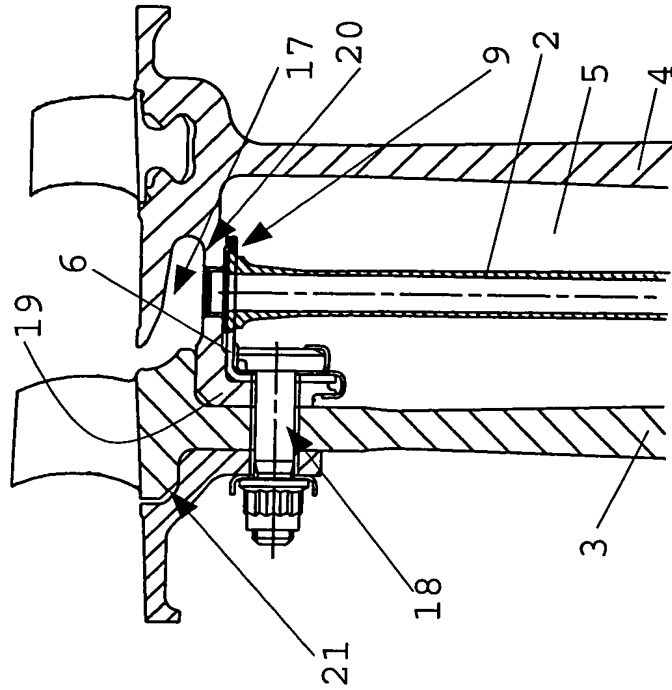


Fig. 3

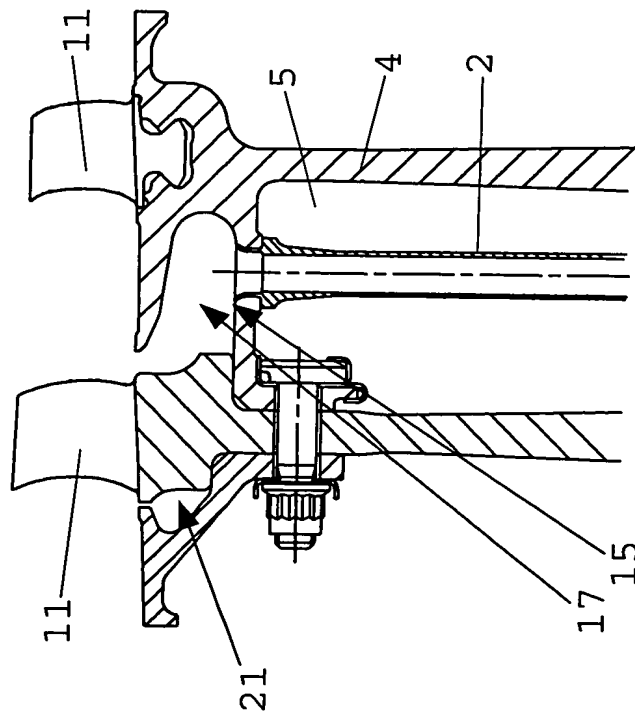


Fig. 2

Stand der Technik

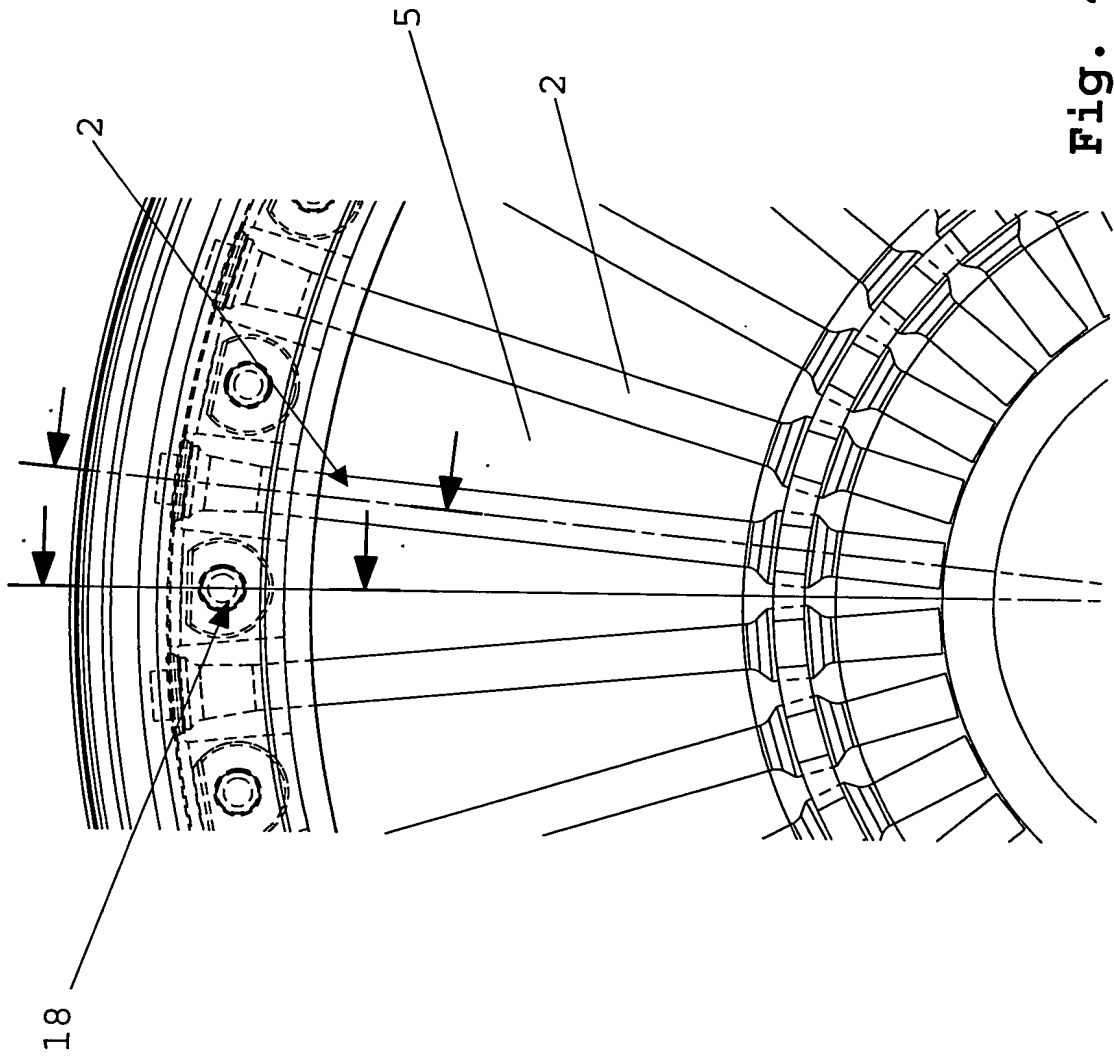


Fig. 4

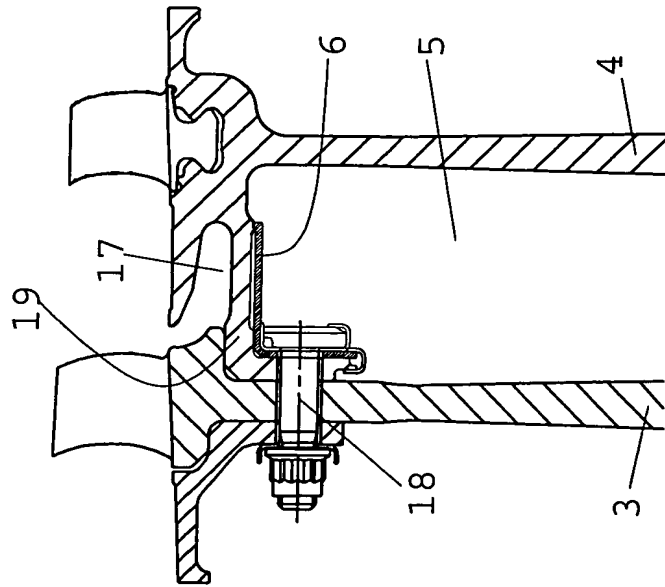


Fig. 5

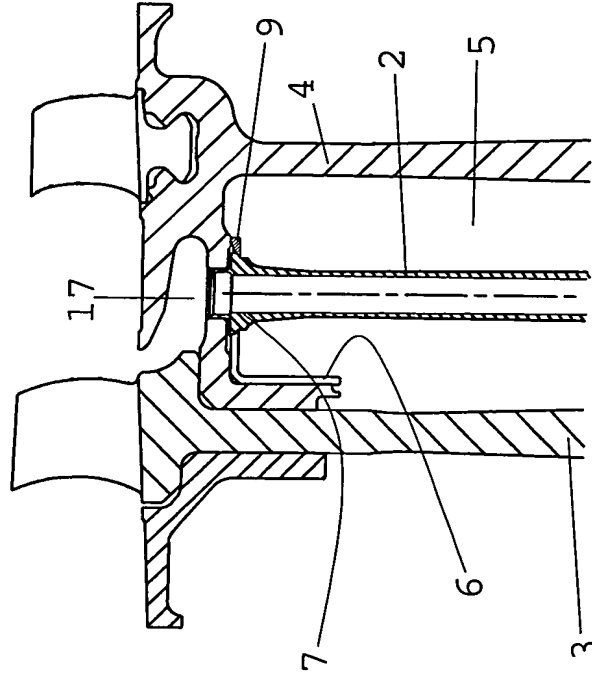


Fig. 6

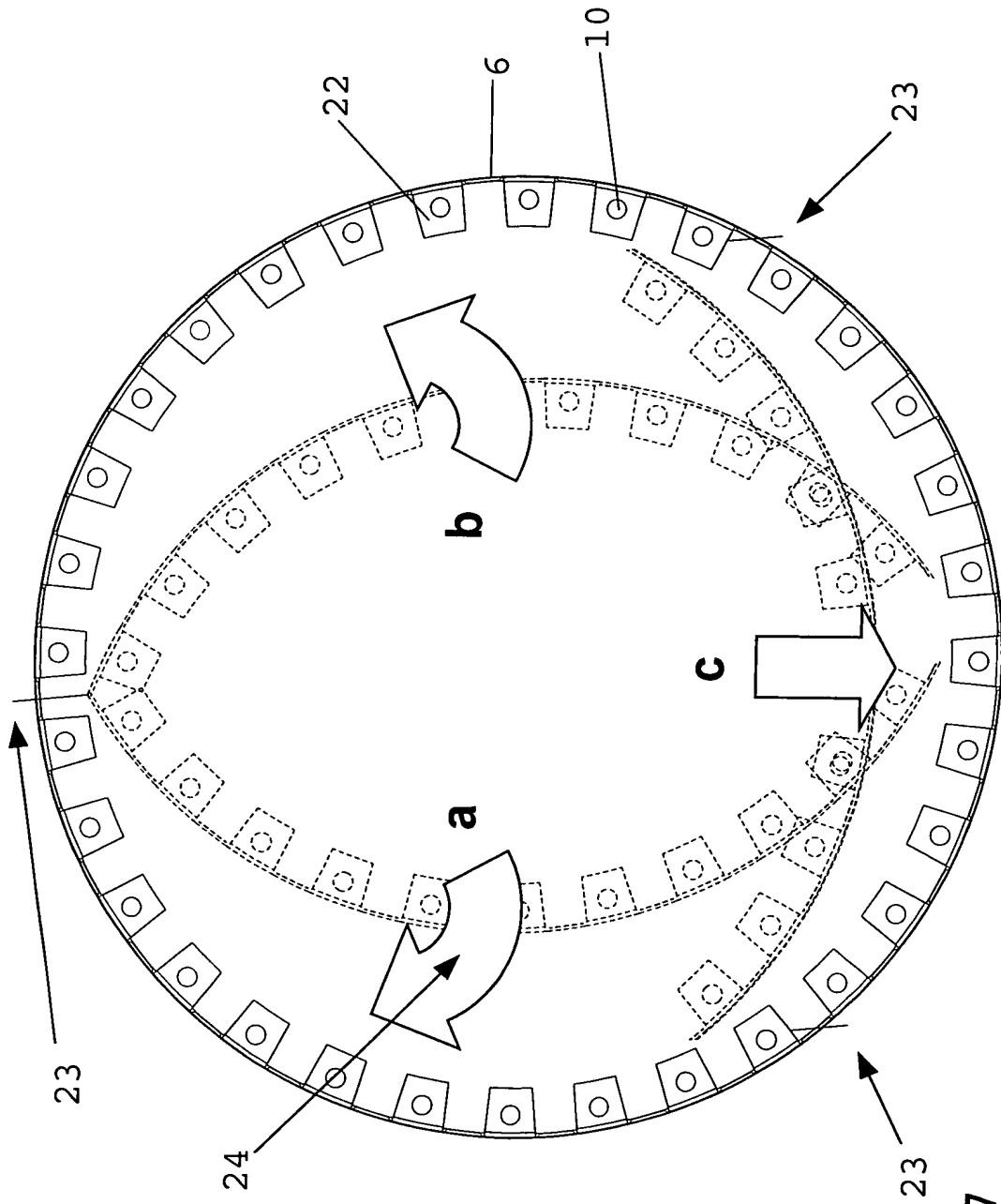


Fig. 7

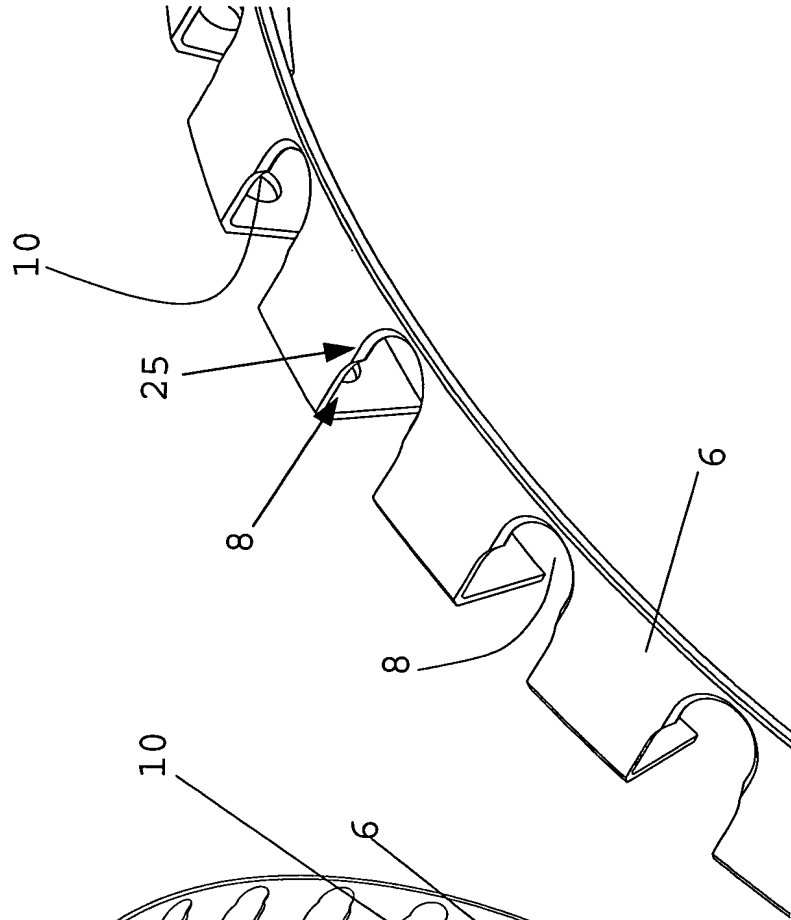


Fig. 9

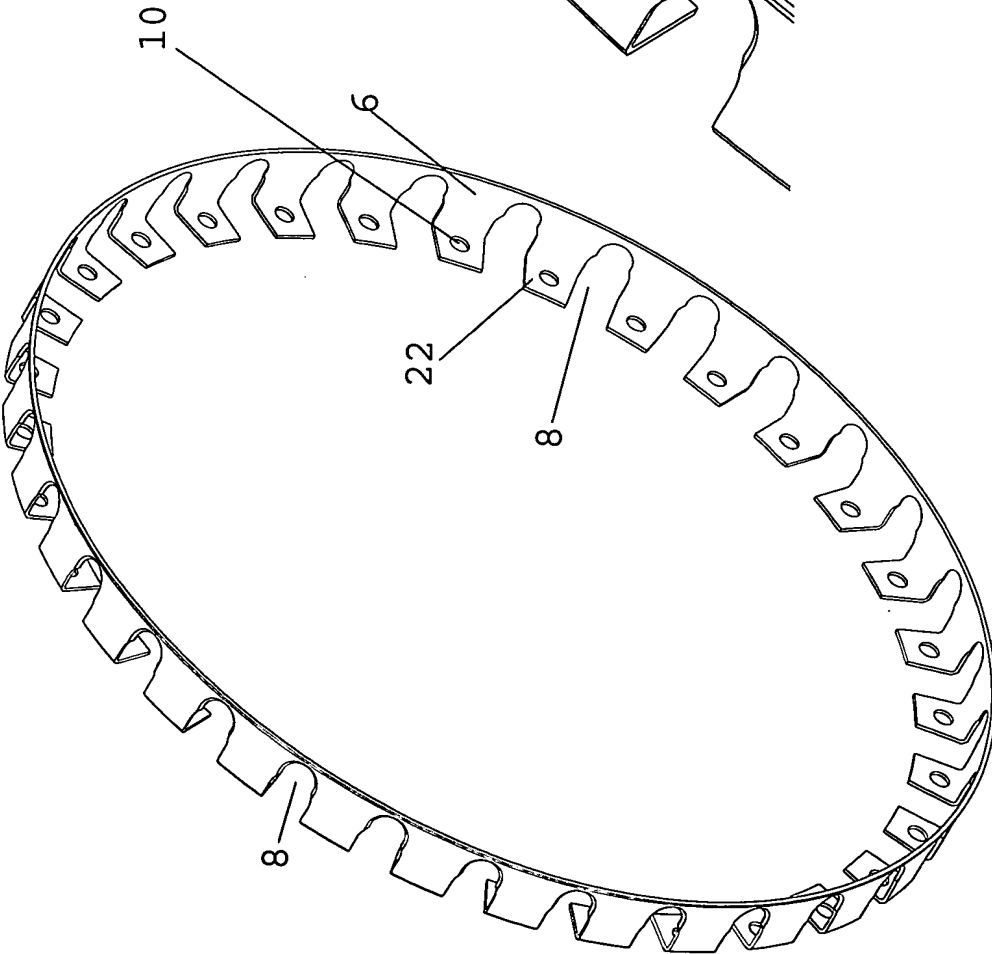


Fig. 8

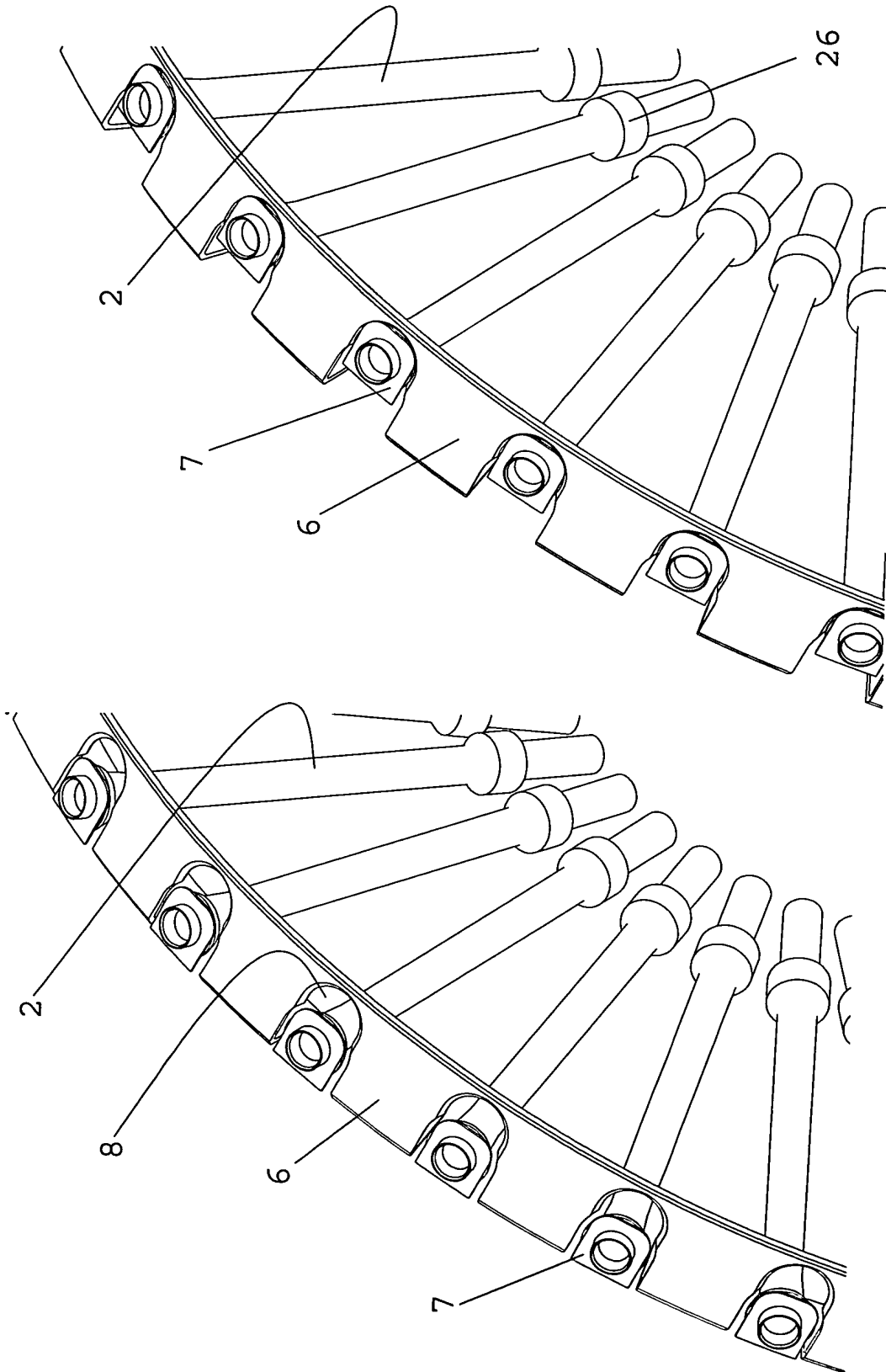


Fig. 10

Fig. 11

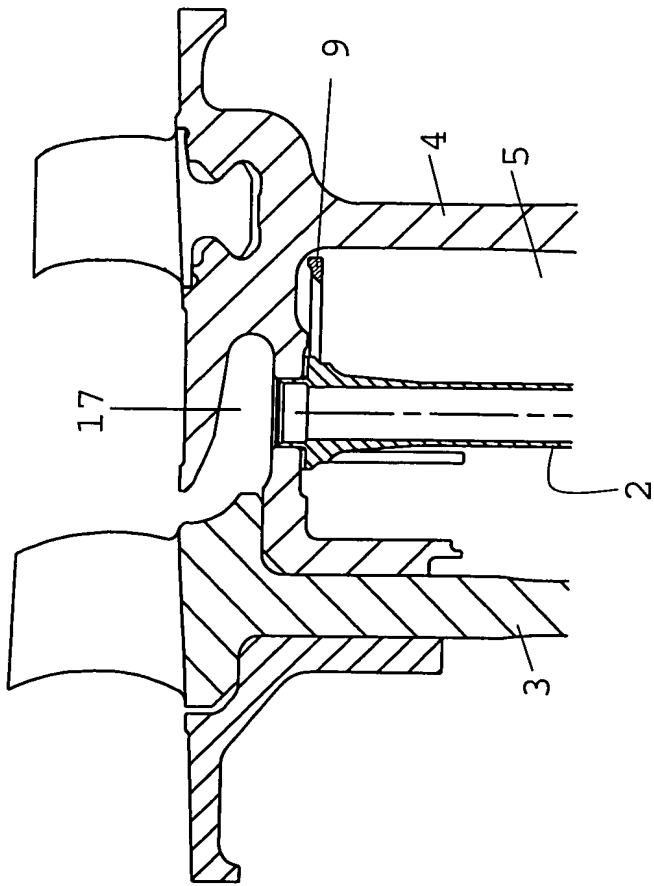


Fig. 12

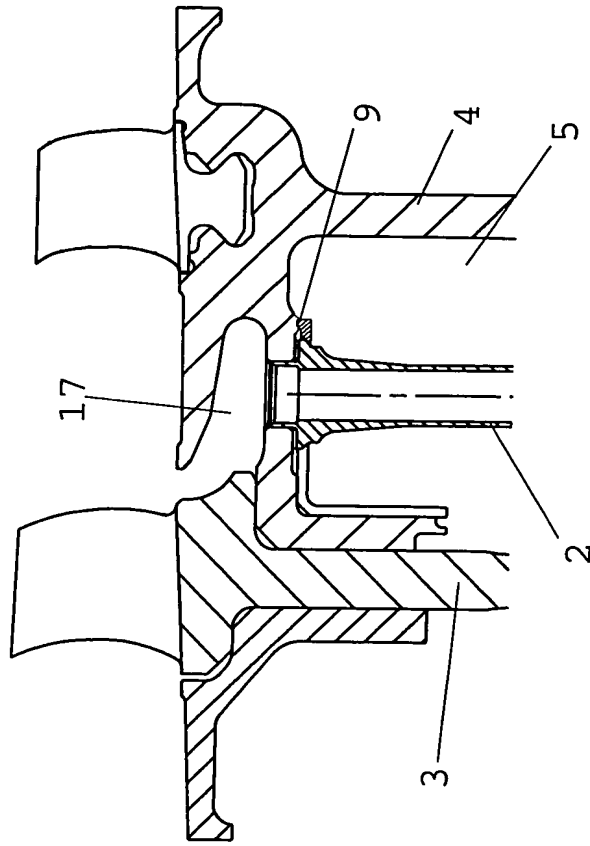


Fig. 13

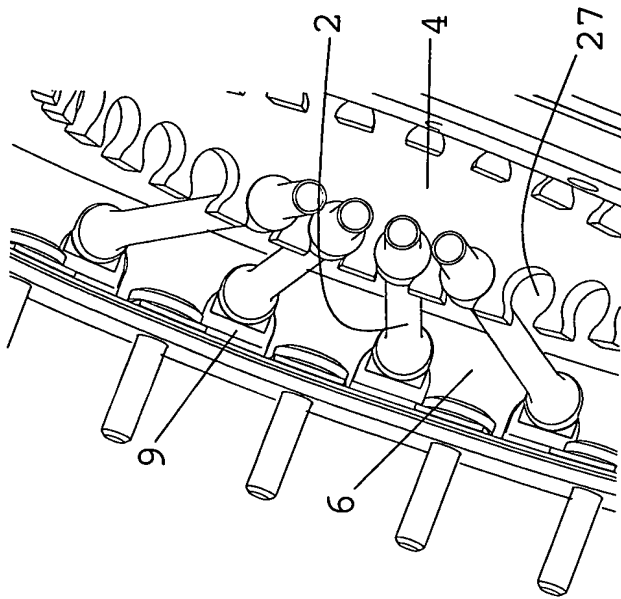


Fig. 16

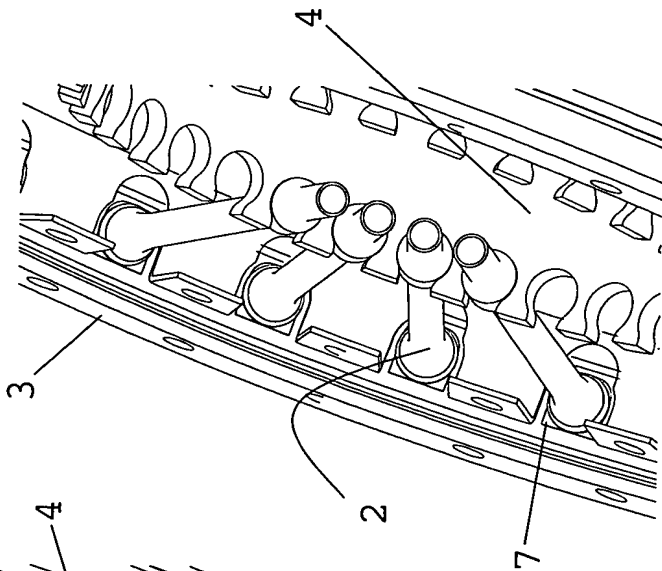


Fig. 15

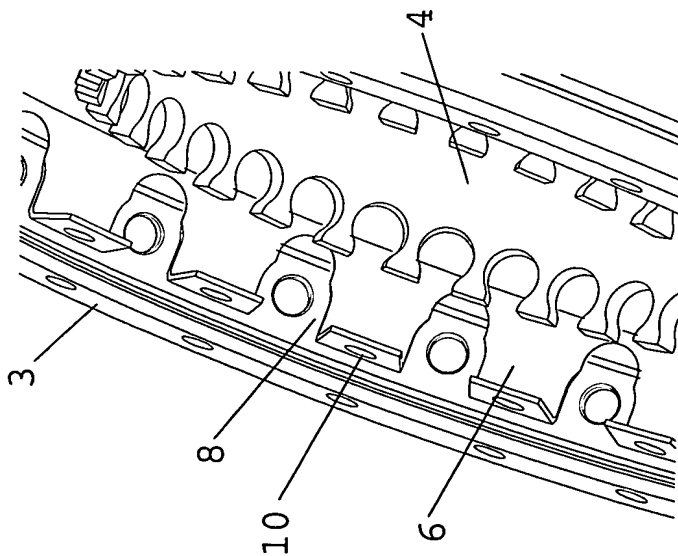


Fig. 14

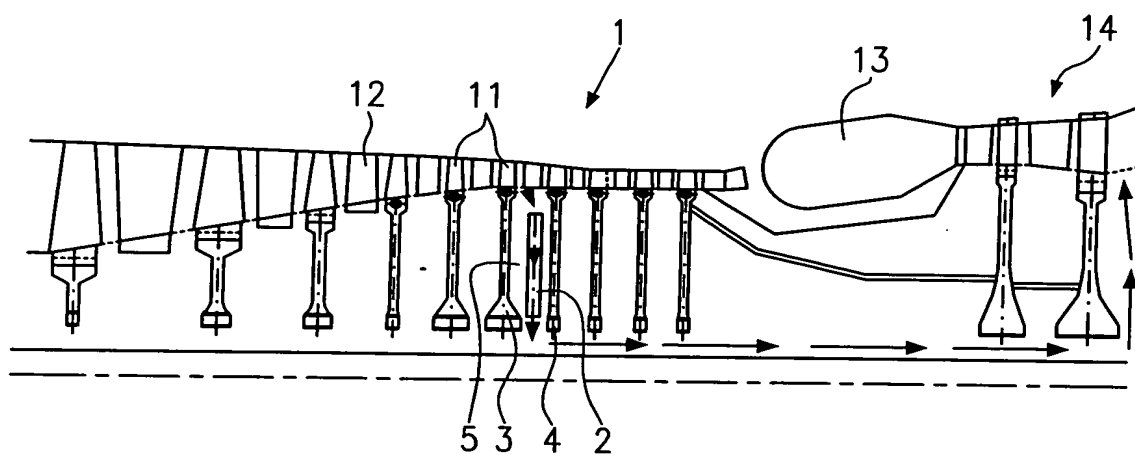


Fig. 17